

Steak tenggiri beku – Bagian 3: Penanganan dan pengolahan



Daftar isi

Daftar isi.....	i
Prakata	i
1 Ruang lingkup.....	1
2 Acuan normatif.....	1
3 Istilah dan definisi	1
4 Bahan	1
5 Peralatan	2
6 Penanganan dan pengolahan.....	2
7 Pengemasan.....	4
8 Syarat penandaan	4
9 Penyimpanan.....	4
Lampiran A (informatif) Alur proses steak tenggiri beku.....	5
Bibliografi.....	6
Gambar A.1 - Alur proses steak tenggiri beku.....	5

Prakata

Dalam rangka memberikan jaminan mutu dan keamanan pangan komoditas steak tenggiri beku yang akan dipasarkan di dalam dan luar negeri, maka perlu disusun suatu Standar Nasional Indonesia (SNI) yang dapat memenuhi jaminan tersebut.

Standar ini disusun oleh Panitia Teknis 65-05 Produk Perikanan. Standar ini dirumuskan melalui rapat teknis dan disepakati dalam rapat konsensus pada tanggal 21 Desember 2006 di Bogor serta dihadiri oleh anggota panitia teknis, wakil-wakil produsen, konsumen, asosiasi, lembaga penelitian, perguruan tinggi serta instansi terkait sebagai upaya untuk meningkatkan jaminan mutu dan keamanan pangan.

Berkaitan dengan penyusunan Standar Nasional Indonesia ini, maka aturan-aturan yang dijadikan dasar atau pedoman adalah:

1. Undang-Undang No. 7 tahun 1996 tentang Pangan.
2. Undang-Undang No. 31 tahun 2004 tentang Perikanan.
3. Peraturan Pemerintah No. 69 tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan.
4. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor: 722/Menkes/Per/IX/1988, tentang Bahan Tambahan Makanan.
5. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 01/MEN/2002 tentang Sistem Manajemen Mutu Terpadu Hasil Perikanan.
6. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia.
7. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 21/MEN/2004 tentang Sistem Pengawasan dan Pengendalian Mutu Hasil Perikanan untuk Pasar Uni Eropa.

Standar ini telah melalui proses jajak pendapat pada tanggal 16 Juli 2007 sampai dengan 16 Oktober 2007 dan pemungutan suara pada tanggal 21 Oktober 2008 sampai dengan 21 Januari 2009 dengan hasil akhir RASNI.

Steak tenggiri beku – Bagian 3: Penanganan dan pengolahan

1 Ruang lingkup

Standar ini menetapkan penanganan dan pengolahan steak tenggiri beku.

2 Acuan normatif

SNI 01-4872.1-2006, *Es untuk penanganan ikan*.

SNI 7321.2:2009, *Steak tenggiri beku – Bagian 2 : Persyaratan bahan baku*.

3 Istilah dan definisi

3.1

penanganan

rangkaian kegiatan penanganan untuk mendapatkan produk yang baik dan mempunyai jaminan mutu.

3.2

pengolahan

rangkaian kegiatan untuk mendapatkan produk akhir berupa steak tenggiri beku dan mempunyai jaminan mutu.

3.3

potensi bahaya

potensi kemungkinan terjadinya bahaya di dalam suatu proses atau pengolahan produk yang meliputi 3 aspek yaitu bahaya yang akan mengakibatkan gangguan terhadap keamanan (*food safety*), mutu produk/keutuhan pengolahan (*wholesomeness*) dan penipuan ekonomi (*economic fraud*).

4 Bahan

4.1 Bahan baku

Bahan baku steak tenggiri beku sesuai SNI 7321.2:2009.

4.2 Bahan penolong

4.2.1 Air

Air yang dipakai sebagai bahan penolong untuk kegiatan di unit pengolahan memenuhi persyaratan kualitas air minum sesuai dengan ketentuan tentang syarat untuk pengawasan kualitas air minum.

4.2.1 Es

Es yang digunakan sesuai SNI 01-4872.1-2006. Dalam penggunaannya, es ditangani dan disimpan di tempat yang bersih agar terhindar dari kontaminasi.

5 Peralatan

5.1 Jenis peralatan

- a) alat pembeku;
- b) bak penampungan;
- c) keranjang plastik;
- d) meja proses;
- e) mesin vakum;
- f) mesin pemotong;
- g) pisau;
- h) pan pembeku;
- i) plastik pengemas;
- j) timbangan.

5.2 Persyaratan peralatan

Semua peralatan dan perlengkapan yang digunakan dalam penanganan dan pengolahan tenggiri steak beku mempunyai permukaan yang halus dan rata, tidak mengelupas, tidak berkarat, tidak merupakan sumber cemaran jasad renik, tidak retak, tidak menyerap air, dirancang sesuai dengan persyaratan sanitasi dan mudah dibersihkan. Semua peralatan dalam keadaan bersih sebelum, selama dan sesudah digunakan.

6 Penanganan dan pengolahan

6.1 Penerimaan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, kontaminasi bakteri patogen dan parasit.
- b) Tujuan: mendapatkan bahan baku dengan mutu yang sesuai spesifikasi dan bebas dari bakteri patogen.
- c) Petunjuk: bahan baku yang diterima di unit pengolahan diuji secara organoleptik dan dilakukan verifikasi bakteri patogen dan parasit. Penanganan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan suhu produk mencapai suhu 4,4 °C atau lebih rendah untuk bahan baku segar dan maksimal -18 °C. Bahan baku diidentifikasi dan diberi kode untuk kemudahan dalam penelusuran (*traceability*) dan dipertahankan sampai tahapan produk akhir.

6.2 Pencucian I

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu.
- b) Tujuan: menghilangkan kotoran yang menempel ditubuh ikan.
- c) Petunjuk: ikan dicuci dengan hati-hati menggunakan air bersih dingin yang mengalir secara cepat, cermat dan saniter untuk mempertahankan suhu pusat produk maksimal 4,4 °C atau lebih rendah.

6.3 Penyiangan (untuk bahan baku segar)

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu dan kontaminasi bakteri patogen.
- b) Tujuan: mendapatkan ikan yang bersih, tanpa insang dan isi perut serta mereduksi kontaminasi bakteri patogen.
- c) Petunjuk: bahan baku segar disiangi dengan cara membuang isi perut dan insang secara cepat, cermat dan saniter, suhu pusat bahan baku dipertahankan 4,4 °C atau lebih rendah.

6.4 Pencucian II

- a) Potensi bahaya: kotoran, darah yang tertinggal, kemunduran mutu.
- b) Tujuan: mendapatkan bahan baku yang bersih dari kotoran dan darah.
- c) Petunjuk: bahan baku dicuci dengan menggunakan air dingin mengalir suhu pusat bahan baku dipertahankan 4,4 °C atau lebih rendah secara cepat, cermat dan saniter.

6.5 Pembungkusan (*wrapping*)

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu.
- b) Tujuan: mendapatkan bahan baku yang terbungkus plastik dengan sempurna menghindari dehidrasi (pengeringan) selama proses pembekuan.
- c) Petunjuk: bahan dibungkus dengan menggunakan plastik satu persatu, suhu pusat bahan baku dipertahankan 0 °C sampai dengan 4,4 °C secara cepat, cermat dan saniter.

6.6 Pembekuan

- a) Potensi bahaya: pembekuan yang tidak sempurna (*partial freezing*), dan kehilangan cairan (*driploss*).
- b) Tujuan: membekukan produk secara sempurna hingga suhu pusat produk mencapai maksimal -18 °C, dilakukan secara cepat, cermat dan saniter.
- c) Petunjuk: produk disusun dengan rapi dalam pan kemudian dibekukan sehingga suhu pusat produk mencapai -18 °C.

6.7 Pemotongan

- a) Potensi bahaya: kerusakan fisik.
- b) Tujuan: mendapatkan produk dan ukuran yang sesuai spesifikasi.
- c) Petunjuk: produk yang sudah beku dipotong sesuai spesifikasi, dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap mempertahankan suhu pusat produk -18 °C.

6.8 Perapihan

- a) Potensi bahaya: bentuk yang tidak sesuai spesifikasi.
- b) Tujuan: mendapatkan produk dengan bentuk yang sesuai spesifikasi.
- c) Petunjuk: produk yang telah dibentuk dibersihkan dari serpihan daging dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap mempertahankan suhu pusat produk -18 °C.

6.9 Sortasi

- a. Potensi bahaya: mutu ukuran tidak sesuai spesifikasi.
- b. Tujuan: mendapatkan produk dengan mutu dan ukuran yang sesuai spesifikasi.
- c. Petunjuk: produk yang telah dirapikan dicek mutu dan ukurannya sehingga sesuai dengan spesifikasi secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap mempertahankan suhu pusat produk maksimal -18 °C.

6.10 Pemvakuman

- a) Potensi bahaya: oksidasi dan pertumbuhan bakteri patogen anaerob.
- b) Tujuan: mendapatkan produk dengan kondisi vakum sesuai spesifikasi.
- c) Petunjuk: produk dimasukkan dalam kemasan plastik satu persatu lalu divakum secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap mempertahankan suhu pusat produk maksimal -18 °C.

6.11 Penimbangan

- a) Potensi bahaya: berat yang tidak sesuai spesifikasi, kesalahan timbang.
- b) Tujuan: mendapatkan berat steak tenggiri yang sesuai dengan ukuran dan spesifikasi.
- c) Petunjuk: steak tenggiri ditimbang satu per satu untuk mengetahui berat per steak dan setelah terkumpul ditimbang seberat spesifikasi per kemasan. Dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu antara 0 °C sampai dengan 4,4 °C.

6.12 Pengepakan

- a) Potensi bahaya: kesalahan label.
- b) Tujuan: melindungi produk dari kerusakan selama transportasi.
- c) Petunjuk: produk dimasukkan kedalam karton dengan mempertahankan suhu pusat produk maksimal -18 °C.

7 Pengemasan

7.1 Bahan kemasan

Bahan kemasan untuk steak tenggiri beku bersih, tidak mencemari produk yang dikemas, terbuat dari bahan yang baik dan memenuhi persyaratan bagi produk ikan beku.

7.2 Teknik pengemasan

Produk akhir dikemas dengan cepat, cermat secara saniter dan higienis. Pengemasan dilakukan dalam kondisi yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi dari luar terhadap produk akhir.

8 Syarat penandaan

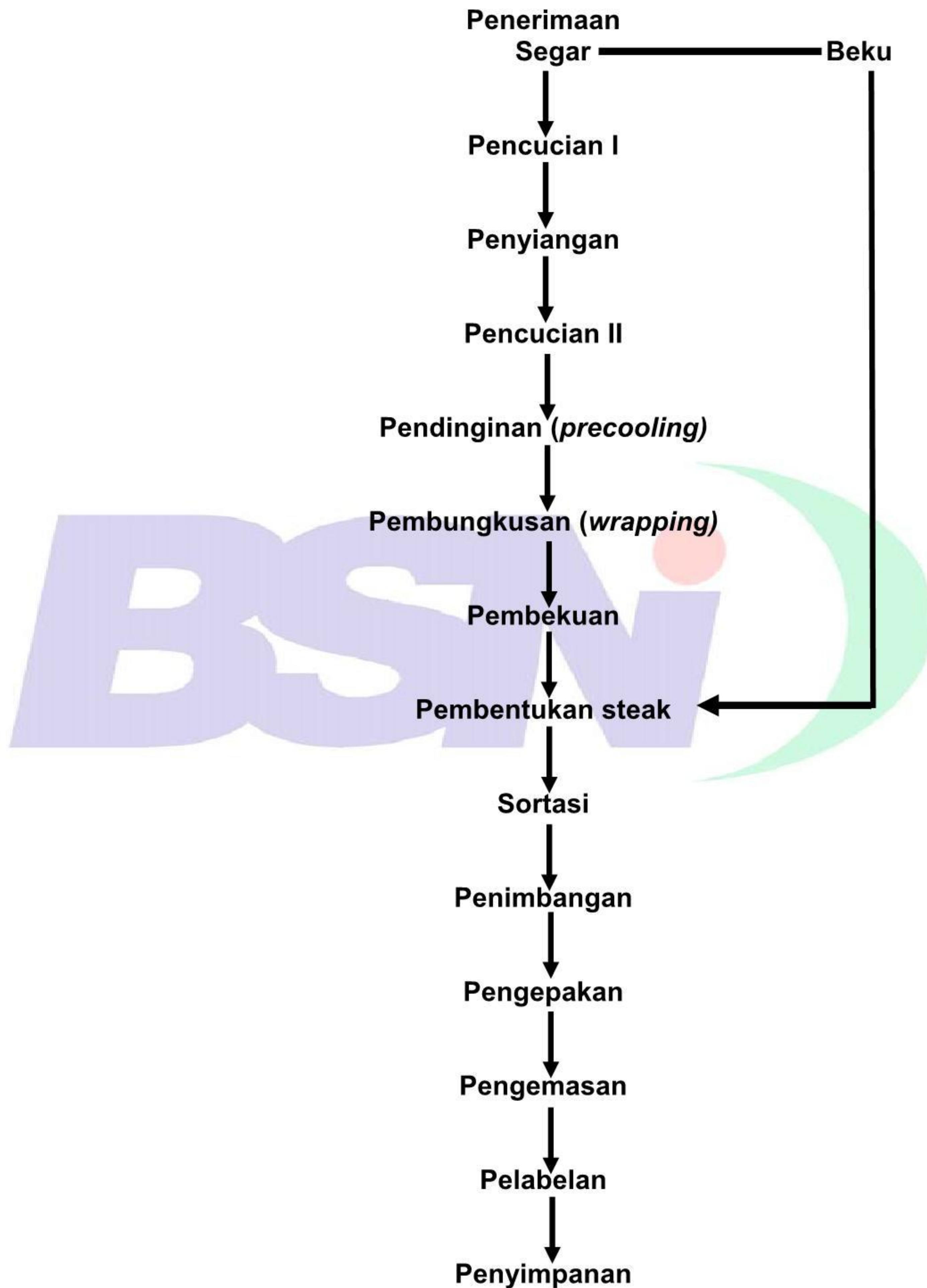
Setiap kemasan produk steak tenggiri beku yang akan diperdagangkan agar diberi tanda dengan benar dan mudah dibaca, mencantumkan bahasa yang dipersyaratkan disertai keterangan sekurang-kurangnya sebagai berikut:

- a) nama produk;
- b) berat bersih atau isi bersih;
- c) daftar bahan yang digunakan;
- d) nama dan alamat produsen pihak yang memproduksi atau memasukkan pangan ke dalam wilayah Indonesia;
- e) tanggal, bulan dan tahun produksi;
- f) tanggal, bulan dan tahun kedaluwarsa.

9 Penyimpanan

Penyimpanan steak tenggiri beku dalam gudang beku (*cold storage*) dengan suhu -20 °C atau lebih rendah dengan fluktuasi ± 1 °C. Penataan produk dalam gudang beku diatur sedemikian rupa sehingga memungkinkan sirkulasi udara dapat merata dan memudahkan pembongkaran.

Lampiran A
(informatif)
Alur proses steak tenggiri beku



Gambar A.1 - Alur proses steak tenggiri beku

Bibliografi

SK Menkes No. 907/Menkes/SK/VII/ 2002, *Syarat-syarat untuk Pengawasan Kualitas Air Minum.*







BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id